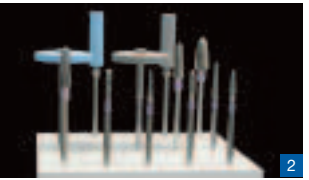
Compartis® Ti Mode d'emploi

Instructions pour la finition des armatures en Ti Compartis

Respecter impérativement les instructions actuelles de Compartis lors de la finition des armatures en Ti Compartis.

Livraison du bridge

Il est possible que des traces de fraisage persistent au niveau de l'intrados des couronnes. Il convient tout d'abord de sabler cet intrados à l'oxyde d'alumine 50 microns sous 1,5 bars de pression. Les éventuelles petites aspérités encore présentes doivent être éliminées de manière ponctuelle à l'aide de fraises en carbure de tungstène pour titane jusqu'à ce que l'armature soit correctement ajustée sur le moignon.



Set TwisTec Titane

Le Set Titane comprend 8 fraises en carbure de tungstène et 4 polissoirs en caoutchouc pour la finition de tous les alliages en titane usuels. Les différentes géométries de coupe sont particulièrement adaptées à la surface des matériaux.

Fraises en carbure de tungstène

REF	denture à spirale, superfin
5990 0023	Cônique, Ø 2,3 mm
5990 0024	Torpedo, Ø 2,3 mm
5990 0025	Cônique, Ø 1,6 mm
5990 0028	Cylindrique, Ø 2,3 mm
5990 0029	Cônique, Ø 4,0 mm
REF	**denture à spirale, fin**
5990 0050	Cônique, Ø 2,3 mm
5990 0051	Boule, Ø 6,0 mm
5990 0052	Cônique, Ø 4,0 mm

Polissoirs

REF	Forme / présentation
5990 2020	roue, gris, Ø 22,0 mm
5990 2021	cylindrique, gris, Ø 6,0 mm
5990 2022	roue, bleu, Ø 22,0 mm
5990 2023	cylindrique, bleu, Ø 6,0 mm

Mandrins

REF	Forme / présentation
5990 9002	mandrin à vis, Ø 5,0 mm
5990 9004	mandrin à spirale, Ø 5,0 mm

28204/0711/Z
Stand/Last revision: 11/2007

(F)

Compartis® Ti

Mode d'emploi

Instructions pour la finition des armatures en Ti Compartis

Respecter impérativement les instructions actuelles de Compartis lors de la finition des armatures en Ti Compartis.

3

Meulage de l'armature

Ajuster maintenant parfaitement les bords cervicaux aux limites de préparation et éventuellement les corriger. La finition des armatures Compartis en titane doit toujours être effectuée à l'aide de fraises en carbure de tungstène à denture croisée adaptées à la finition du titane. Meuler l'armature en exerçant une légère pression et dans une seule direction.

4

Sablage de l'armature

Attention : Plus particulièrement dans la zone des connexions et des zones basales sous les éléments inters, il peut être nécessaire de rectifier les surfaces surtout si la fonction de « lissage » n'a pas été activée lors de la conception des armatures avec le Cercon Art. Avant le recouvrement en céramique, l'armature doit de nouveau être sablée délicatement à l'oxyde d'alumine (100 – 150 microns sous 2 bars de pression) puis nettoyée à la vapeur. Les surfaces en titane travaillées devraient être laissées « au repos » après la finition ou le sablage pendant 10 – 15 min afin d'obtenir une surface passive.

DeguDent GmbH
Rodenbacher Chaussee 4
63457 Hanau-Wolfgang

DeguDent
A Dentsply International Company